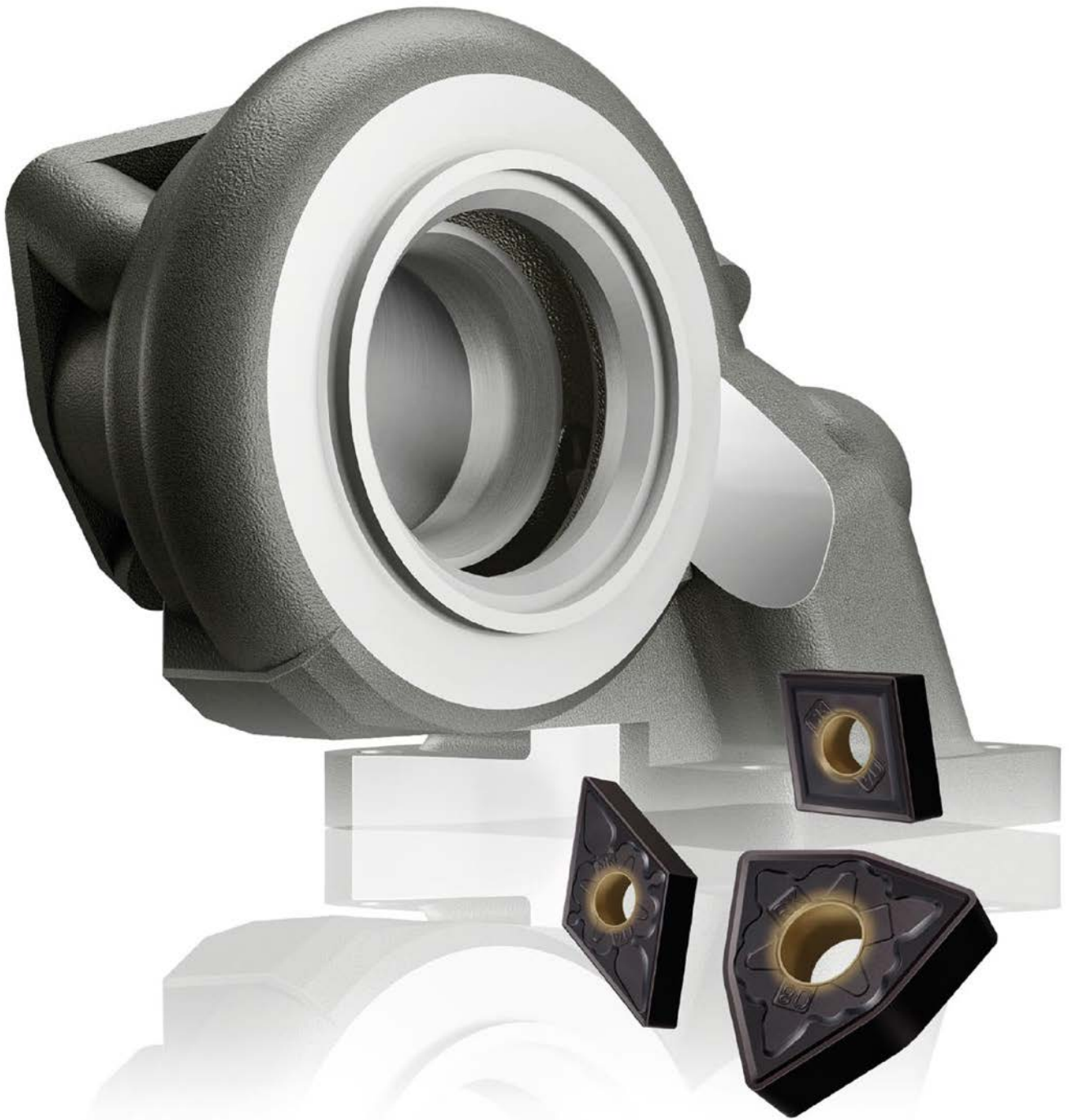


MH515

NUANCE DE TOURNAGE CVD POUR L'USINAGE DES ACIERS RÉFRACTAIRES MOULÉS ET DES FONTES DUCTILES

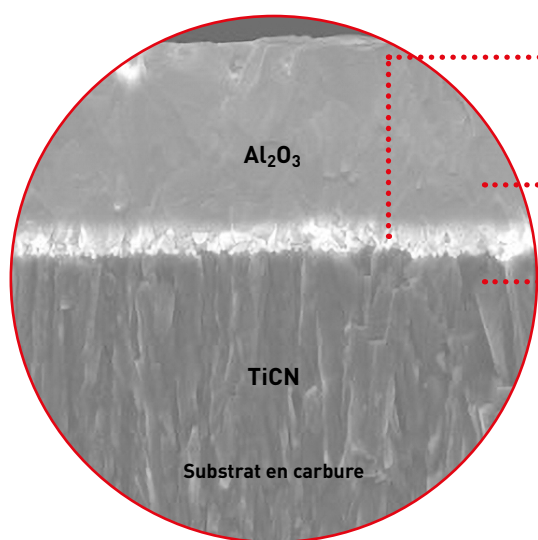


MH515

ADHÉSION DU REVÊTEMENT OPTIMISÉE POUR LES ACIERS RÉFRACTAIRES MOULÉS ET LES FONTES DUCTILES

CARACTÉRISTIQUES DU REVÊTEMENT

Un revêtement spécifiquement optimisé améliore grandement l'adhésion au substrat en carbure, évitant la déformation plastique de l'arête de coupe et augmentant ainsi la durée de vie de l'outil.



TECHNOLOGIE TOUGH-GRIP

Une couche d'accroche de technologie tough-grip est appliquée entre les couches de revêtement, améliorant l'adhésion du revêtement et donc la durée de vie.

TECHNOLOGIE DE NANO-REVÊTEMENT

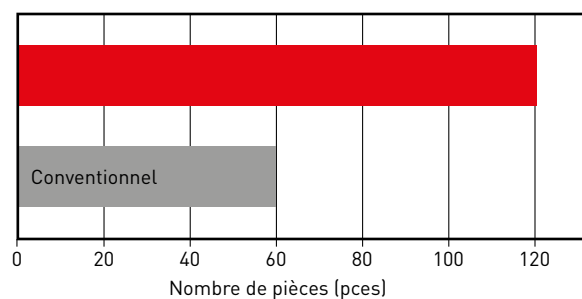
L'optimisation de la technologie cristalline de nano-revêtement offre une résistance exceptionnelle à l'usure et à l'écaillage.

PERFORMANCE DE COUPE

USINAGE EXTERNE D'UN CORPS DE TURBOCOMPRESSEUR (ACIER RÉFRACTAIRE MOULÉ)

Le revêtement spécifique double la durée de vie de l'outil.

| | |
|------------|-------------------------|
| Matière | Acier réfractaire moulé |
| Plaquette | WNMG080412-00 |
| Vc (m/min) | 130 |
| f (mm/tr) | 0.25 |
| ap (mm) | 1.5 |
| Arrosage | Coupe lubrifiée |

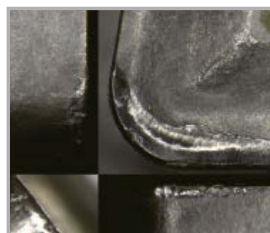


MH515+GK



120 pièces

Conventionnel



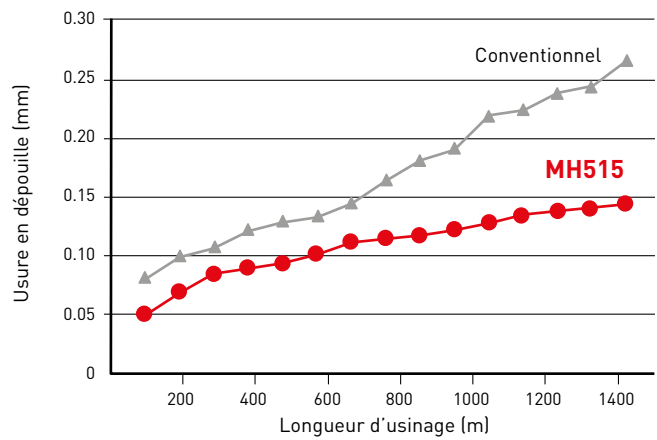
60 pièces

PERFORMANCE DE COUPE

TOURNAGE CONTINU D'ACIER RÉFRACTAIRE MOULÉ

L'éclatement de la couche de revêtement dû à la déformation du plastique a été grandement réduit.

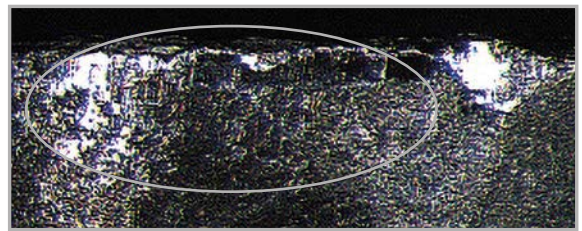
| | |
|------------|-------------------------|
| Matière | Acier réfractaire moulé |
| Plaquette | WNMG080412-00 |
| Opération | Dressage continu |
| Vc (m/min) | 120 |
| f (mm/tr) | 0.2 |
| ap (mm) | 2.0 |
| Arrosage | Coupe lubrifiée |



ARÊTE DE COUPE APRÈS 1 425 M

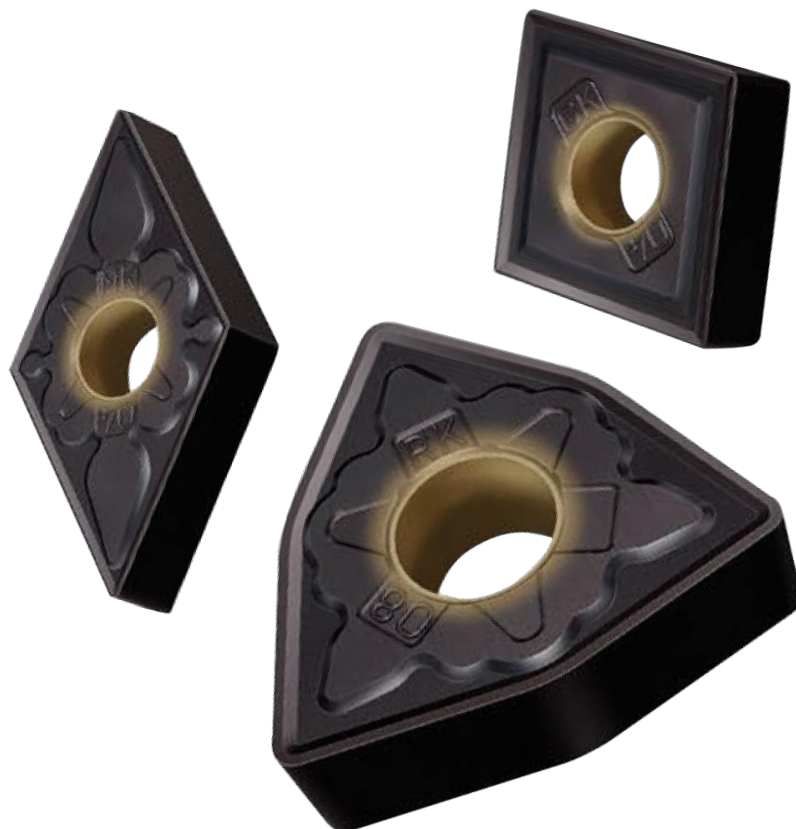


MH515



Conventionnel

Endommagement dû à l'éclatement du revêtement



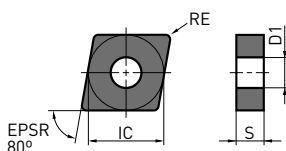
PLAQUETTES NÉGATIVES

(AVEC TROU)

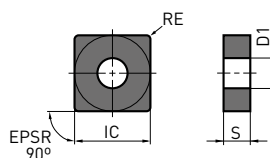
M **K**

Classe M

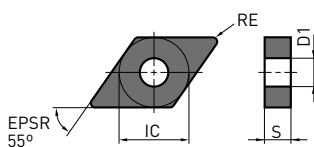
CNMG, CNMA



SNMG



DNMG



SÉLECTION DU BRISE-COPEAUX



APPLICATION



LK

MA, GK,
Standard

RK
Sans brise-
copeaux

| Référence |   | MH515 | IC | S | RE | D1 |
|---------------|---|-------|-------|------|-----|------|
| CNMG120408-LK | L | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-LK | L | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120408-MA | M | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-MA | M | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120408-GK | M | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-GK | M | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120408-RK | R | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-RK | R | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMA120408 | R | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMA120412 | R | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150404-LK | L | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150404-GK | M | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG110408 | M | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| SNMG120404-GK | M | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| SNMG120412-GK | M | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 |

7 

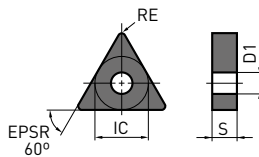
PLAQUETTES NÉGATIVES

(AVEC TROU)

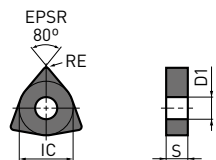
M **K**

Classe M

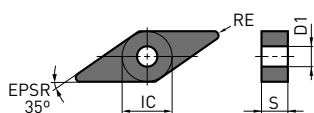
TNMG



WNMG



VNMG



SÉLECTION DU BRISE-COPEAUX


APPLICATION



LK

GK, MK

RK

| Référence |  | MH515 | IC | S | RE | D1 |
|---------------|---|-------|-------|------|-----|------|
| TNMG160412-GK | M | ★ | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| VNMG160408-MK | M | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG080408-LK | L | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-LK | L | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080408-GK | M | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-GK | M | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080412-RK | R | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080416-RK | R | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.6 | 5.16 |



PLAQUETTES POSITIVES 7°

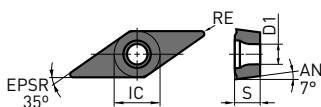
(AVEC TROU)

M

K

Classe M

VCMT, VCMW



SÉLECTION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION



MK

Sans brise-copeaux

Référence



MH515

IC

S

RE

D1

VCMT160404-MK

M

★

9.525

4.76

0.4

4.4

VCMW160408

R

★

9.525

4.76

0.8





4.4

MH515

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

PLAQUETTES NÉGATIVES

Conditions d'utilisation : ● : Coupe stable ● : Coupe générale ✚ : Coupe instable

| Matière | Propriétés | Conditions |    |  | Vc | f | ap |
|--|------------------------------------|------------|---|--|---------|-----------|---------|
| M Acier réfractaire moulé JIS SCH12, DIN 1.4826, DIN 1.4837 | Ni ≤ 18 % | ● | M | GK, MK | 60-130 | 0.10-0.30 | 1.5-2.5 |
| | | | R | RK * | 60-130 | 0.10-0.30 | 1.5-2.5 |
| S Fonte ductile | Résistance à la traction < 500 MPa | ● | L | LK, MA | 150-250 | 0.10-0.30 | 0.3-1.0 |
| | | | M | MK, GK | 150-250 | 0.10-0.35 | 0.3-2.5 |
| | Résistance à la traction ≥ 500MPa | ● | R | RK | 150-250 | 0.15-0.35 | 1.0-2.5 |
| | | | L | LK, MA | 130-230 | 0.10-0.20 | 0.3-1.0 |
| | | ✚ | M | MK, GK | 130-230 | 0.10-0.30 | 0.3-2.5 |
| | | | R | RK | 130-230 | 0.20-0.30 | 1.0-2.5 |

* Sans brise-copeaux

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

RUSSIA

MMC HARDMETAL 000 LTD.
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79
Email info@mmc-carbide.ru

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35580 Bayraklı /İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

DISTRIBUÉ PAR:

┌

└

┌

└